

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2002年12月25日

出 願 番 号

Application Number:

特願2002-373841

[ST.10/C]:

[JP 2002-373841]

出 願 人

Applicant(s):

コニカ株式会社

2003年 5月13日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3035468

【書類名】 特許願
 【整理番号】 DTM00960
 【あて先】 特許庁長官殿
 【国際特許分類】 G03D 13/00

G03B 27/00

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2 9 7 0 番地 コニカ株式会社内

【氏名】 角 誠

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2 9 7 0 番地 コニカ株式会社内

【氏名】 梅木 守

【特許出願人】

【識別番号】 000001270

【氏名又は名称】 コニカ株式会社

【代理人】

【識別番号】 100107272

【弁理士】

【氏名又は名称】 田村 敬二郎

【選任した代理人】

【識別番号】 100109140

【弁理士】

【氏名又は名称】 小林 研一

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 052526

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0101340

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 熱現像装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 所定の曲率を有する基体と、前記基体の周囲に設けられた弾性層と、前記弾性層の外表面に形成された滑面層と、を有し熱現像感光材料を加熱しながら搬送するために回転する加熱ドラムと、

前記加熱ドラムから離れた前記熱現像感光材料を下流側に搬送するように案内するガイド部材と、

前記ガイド部材と前記加熱ドラムとの相対位置を規制するために前記ガイド部材に設けられ、前記加熱ドラムの回転軸方向の端部に当接しながら従動回転可能な回転部材を有する位置規制部材と、を備える熱現像装置であって、

前記回転部材が前記加熱ドラムに当接する部分に弾性部材を備えることを特徴とする熱現像装置。

【請求項 2】 前記加熱ドラムの滑面層がフッ素樹脂により形成されていることを特徴とする請求項 1 に記載の熱現像装置。

【請求項 3】 前記弾性部材は前記回転部材の外周面に設けられたゴム層であることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の熱現像装置。

【請求項 4】 前記弾性部材は前記回転部材の外周面に設けられたリング状部材であることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の熱現像装置。

【請求項 5】 前記回転部材の外周面に前記弾性部材ががはまり込む溝を設けたことを特徴とする請求項 1 乃至 4 のいずれか 1 項に記載の熱現像装置。

【請求項 6】 前記弾性部材は前記加熱ドラムの弾性層と同じ材質からなることを特徴とする請求項 1 乃至 5 のいずれか 1 項に記載の熱現像装置。

【請求項 7】 前記弾性部材は前記加熱ドラムに対し比較的高い摩擦係数を有する高摩擦係数部材であることを特徴とする請求項 1 乃至 6 のいずれか 1 項に記載の熱現像装置。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】

本発明は熱現像感光材料を加熱して現像する熱現像装置に関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

熱現像感光フィルム（以下、単に「フィルム」ともいう。）を加熱して現像する熱現像プロセスにおいて、フィルムを加熱する加熱手段として下記特許文献 1 に開示されているように、加熱ドラムの表面層に耐熱性かつ高伝導率の弾性体（シリコンゴム）を被覆したものを使用したものが実用化されている。

【 0 0 0 3 】

【特許文献 1】

特表平 1 0 - 5 0 0 4 9 7 号公報

【 0 0 0 4 】

また、特に有機溶剤を使用した銀塩熱現像感光フィルムなどを現像する熱現像部では、フィルムが現像される際にフィルム表面層の界面活性剤や乳剤層からの有機溶剤または有機酸などがフィルムから遊離し、加熱ドラムの表面層の弾性体（シリコンゴム）にアタックすることで弾性体（シリコンゴム）が劣化し、弾性体（シリコンゴム）の膨潤や摩耗が発生してしまい、安定した仕上がり画質が得られない問題があった。

【 0 0 0 5 】

そこで、本出願人は、かかる問題を解決すべく、特願 2 0 0 2 - 2 0 8 4 3 8 において、高伝導率弾性体（シリコン）表面層にテフロン（商品名）等のフッ素樹脂コーティングをすることで、フィルムが現像される際にフィルム表面層の界面活性剤や乳剤層からの有機溶剤または有機酸などによって高伝導率弾性体（シリコンゴム）がアタックされないようにすることを提案した。これにより、経時的にシリコンゴム等の弾性体が劣化することを防止することができ、安定な仕上がり画質を得ることが可能になった。

【 0 0 0 6 】

しかしながら、弾性層表面にフッ素樹脂コーティングを施すことで、加熱ドラム長寿命化・加熱ドラム清掃メンテナンスサイクル延長は達成可能であるが、フッ素樹脂特有の以下の課題を有している。

【 0 0 0 7 】

- (1) 低摩擦係数による搬送力不足
- (2) 熱伝導率の低下による現像不活性化
- (3) 体積固有抵抗の増大による残留帯電量の増加

【 0 0 0 8 】

上記の課題の内の (1) について以下に説明する。テフロン (商品名) は周知のとうり摺動部にも使用されるほどの低摩擦係数材料である。したがって、加熱ドラムの周囲に配置される対向ローラのニップ圧がシリコンゴムの弾性体を有する加熱ドラムと同一条件であると、熱現像中の搬送力が極端に低下してしまい、フィルムがスリップしてしまうおそれが生じる。フィルムのスリップは全体的な現像時間が実質的に延長されることになり濃度変化を招くと共にしわが発生したり、フィルム表面をキズつけることになり易い。

【 0 0 0 9 】

熱現像感光フィルムの現像進行は加熱温度×加熱時間で決定されるため、フィルムの先頭から後端まで一定の加熱時間つまり一定の搬送速度でないと、濃度ムラが発生してしまう。このため、従来のシリコンゴムの弾性体による表面層を形成した加熱ドラムを有する熱現像装置においては、濃度ムラの防止としわムラ防止のため、熱現像部及び熱現像部の上流・下流側における搬送速度に関し、上流側搬送速度<熱現像部搬送速度<下流搬送速度としている。

【 0 0 1 0 】

上記 (2) の課題について以下に説明する。熱現像感光フィルムに効率よく熱エネルギーを供給し、所望の濃度仕上がりとしフィルムのカブリを抑制する熱現像装置がフィルムを高伝導率弾性体 (シリコンゴム) 表面に対向ローラで付勢しながら熱現像し搬送することで達成されていた。しかしながら、テフロン (商品名) は従来使用していた高伝導率弾性体の約 1 / 3 の伝導率であるため、あまり厚みを増すと現像不活性となり所望の濃度がえられなくなる。

【 0 0 1 1 】

また、シリコンゴム層を表面に有する加熱ドラムと対向ローラとによるフィルムニップ時、加熱ドラム軸線方向 (母線方向) の加熱ドラムと対向ローラと間で

多少平行度がずれていても、ゴム弾性層により、加熱ドラムとフィルムと対向ローラは互いに均一に密着可能である。これに対し、テフロン（商品名）の表面コート層が存在すると、対向ローラのニップ圧及び母線平行度がシリコンゴムの加熱ドラムの場合と同一条件だと、互いに均一に密着しないおそれが生じる。従って、従来よりも加熱面との密着性も重視されるように上記（１）の問題とも相まって付勢力及び対向ローラと加熱ドラムアライメントの最適化が重要となる。

【 0 0 1 2 】

更に、ドラムから離間する加熱後のフィルムを所定方向へ案内するガイド部材とドラムとの相対関係を一定に保つため、ガイド部材と一体的に左右両端部に設けられた回転自在の回転コロをドラムに突き当て、追従回転させる方式が用いられていた。この方式では、従来、ドラムは上述のようにシリコンゴムでその最外周面が形成され、金属製ベアリングによる回転コロが用いられていたが、上述のようにフッ素樹脂で最外周面を形成するドラムの構成が採用された場合、前述する摩擦係数の低減により回転コロが回転しなくなるおそれがあり、回転コロが回転しない状態でドラムに摺接すると、フッ素樹脂層をはぎ取ってしまい易く、そのときに発生した塵埃がドラムの画像形成の幅（ドラム長手方向の）内に移動し、画像に影響を及ぼしてしまうことが予想される。

【 0 0 1 3 】

また、従来の方法では、金属製のベアリング等を使用しているため、電源オフ後、当該金属部分のみが急速に冷却され、機内に漂う熱現像に伴い排出された脂肪酸等が凝縮し易く、コロの外径が付着した脂肪酸により大きくなり、ドラム表面とガイド部材との間の所定間隙を維持できなくなるおそれがあった。

【 0 0 1 4 】

【発明が解決しようとする課題】

本発明は、熱現像感光材料を搬送しながら加熱し回転する加熱ドラムがその表面にフッ素樹脂等のような滑面層を有する場合に、加熱ドラムに対しガイド部材を位置規制する回転部材が加熱ドラムに追従して確実に回転でき、滑面層の損傷を防止し加熱ドラムの汚染を未然に防止できる熱現像装置を提供することを目的とする。

【 0 0 1 5 】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するために、本発明による熱現像装置は、所定の曲率を有する基体と、前記基体の周囲に設けられた弾性層と、前記弾性層の外表面に形成された滑面層と、を有し熱現像感光材料を加熱しながら搬送するために回転する加熱ドラムと、前記加熱ドラムから離れた前記熱現像感光材料を下流側に搬送するように案内するガイド部材と、前記ガイド部材と前記加熱ドラムとの相対位置を規制するために前記ガイド部材に設けられ、前記加熱ドラムの回転軸方向の端部に当接しながら従動回転可能な回転部材を有する位置規制部材と、を備える熱現像装置であって、前記回転部材が前記加熱ドラムに当接する部分に弾性部材を備えることを特徴とする。

【 0 0 1 6 】

この熱現像装置によれば、位置規制部材の回転部材に設けた弾性部材はフッ素樹脂等のような滑面層に対し従来の金属よりも高い摩擦係数を有し、この弾性部材で回転部材が加熱ドラムの滑面層に当接するので、加熱ドラムに追従して確実に回転でき、回転部材を加熱ドラム側に必要以上に押し付ける必要がなく、このため滑面層の削れや剥がれ等の損傷を防止でき、加熱ドラムの汚染を未然に防止できる。

【 0 0 1 7 】

上記熱現像装置において前記加熱ドラムの滑面層がフッ素樹脂により形成されていることが好ましい。これにより、現像時に熱現像感光材料から発生するガスによる加熱ドラムの弾性層の劣化を防止できる。

【 0 0 1 8 】

また、前記弾性部材は前記回転部材の外周面に設けられたゴム層であることが好ましい。また、前記弾性部材は前記回転部材の外周面に設けられたゴム等からなるリング等のリング状部材であることが好ましい。

【 0 0 1 9 】

また、前記回転部材の外周面に前記弾性部材ががはまり込む溝を設けることが好ましい。例えば、弾性体が円筒形状の場合は、円筒形がはまり込むことのでき

る溝に形成し、また、Ｏリング等のリング状部材の場合は、比較的細い溝に形成する。

【 0 0 2 0 】

また、前記弾性部材は前記加熱ドラムの弾性層と同じ材質からなることが好ましい。また、前記弾性部材は前記加熱ドラムに対し比較的高い摩擦係数を有する高摩擦係数部材であることが好ましい。

【 0 0 2 1 】

【発明の実施の形態】

以下、本発明による実施の形態について図面を用いて説明する。図１は本発明の実施の形態による熱現像装置を概略的に示す正面図であり、図２は図１の熱現像装置の左側面図である。

【 0 0 2 2 】

図１，図２に示すように、熱現像装置１００は、シート状の熱現像感光材料であるフィルムＦを１枚ずつ給送する給送部１１０と、給送されたフィルムＦを露光する露光部１２０と、露光されたフィルムＦを現像する熱現像部１３０と、を有している。図１，２を参照して、熱現像装置１００について説明する。

【 0 0 2 3 】

図２において、給送部１１０は上下２段に設けられ、ケースＣに収納されたフィルムＦ（図３，４参照）を、ケースＣごと格納する。不図示の取り出し装置により、フィルムＦをケースＣから取り出し、図中矢印（１）に示す方向（水平方向）に引き出す。更に、ケースＣから引き出されたフィルムＦを、ローラ対からなる搬送装置１４１により、図中矢印（２）に示す方向（下方）に搬送する。

【 0 0 2 4 】

熱現像装置１００の下方に搬送されてきたフィルムＦを、更に熱現像装置１００の下部にある搬送方向変換部１４５へと搬送し、搬送方向変換部１４５で搬送方向を変換し（図２の矢印（３）及び図１の矢印（４））、露光準備段階に移行する。更にフィルムＦを、熱現像装置１００の左側面から、図１の矢印（５）に示す方向（上方）に、ローラ対からなる搬送装置１４２が搬送し、その際露光部１２０から、赤外域７８０～８６０ｎｍ範囲内のレーザ光Ｌで走査し露光する。

【 0 0 2 5 】

フィルムFはレーザ光Lを受けることにより潜像を形成する。その後、フィルムFを図1の矢印(6)に示す方向(上方)に搬送し、供給ローラ対143に到達した時点で、そのまま加熱ドラム14に供給する。すなわち、ランダムなタイミングで供給する。また、その到達した時点で一旦停止させるようにしても良い。この場合、供給ローラ対143は、一定の回転速度で回転する熱現像部130の加熱ドラム14に、フィルムFを供給するタイミングを決定する機能を有し、かかる加熱ドラム14周上の次の被供給位置に回転したとき、供給ローラ対143が回転を開始することで、フィルムFを、加熱ドラム14の外周上に供給するようにしても良い。供給ローラ対143は制御装置150により制御されながらモータ151により回転駆動される。

【 0 0 2 6 】

更に、加熱ドラム14は、フィルムFを加熱ドラム14の外周上に保持しながら、図1の矢印(7)に示す方向に回転する。かかる状態で、フィルムFを加熱ドラム14が加熱して熱現像して、潜像から可視画像を形成する。その後、図1の加熱ドラム右方まで回転したときに、加熱ドラム14からフィルムFを離脱させ、図1の矢印(8)に示す方向に冷却搬送部150Aへ搬送し冷却した後、複数の搬送ローラ対144a(図5)、144により、図1の矢印(9)、(10)に示す方向に搬送し、熱現像装置100の上部から取り出せるように排出トレイ160に排出する。

【 0 0 2 7 】

図3は、露光部120の構成を示す概略図である。露光部120は、画像信号Sに基づき強度変調されたレーザ光Lを、回転多面鏡113によって偏向して、フィルムF上を主走査すると共に、フィルムFをレーザ光Lに対して主走査の方向と略直角な方向に相対移動させることにより副走査し、レーザ光Lを用いてフィルムFに潜像を形成するものである。

【 0 0 2 8 】

露光部120のより具体的な構成を以下に述べる。図3において、画像信号出力装置121から出力されたデジタル信号である画像信号Sは、D/A変換器1

22においてアナログ信号に変換され、変調回路123に入力される。変調回路123は、かかるアナログ信号に基づき、レーザ光源部110aのドライバ124を制御して、レーザ光源部110aから変調されたレーザ光Lを照射させるようになっている。

【0029】

レーザ光源部110aから照射されたレーザ光Lは、レンズ112を通過し、シリンдриカルレンズ115により上下方向にのみ収束されて、図中矢印A方向に回転する回転多面鏡113に対し、その駆動軸に垂直な線像として入射するようになっている。回転多面鏡113は、レーザ光Lを主走査方向に反射し偏向し、偏向されたレーザ光Lは、2枚のレンズを組み合わせるシリンдриカルレンズを含むf θ レンズ114を通過した後、光路上に主走査方向に延在して設けられたミラー116で反射されて、搬送装置142により、矢印Y方向に搬送されている（副走査される）フィルムFの被走査面117上を、矢印X方向に繰り返し主走査する。すなわち、レーザ光Lを、フィルムF上の被走査面117の全面にわたって走査する。

【0030】

f θ レンズ114のシリンдриカルレンズは、入射したレーザ光LをフィルムFの被走査面117上に、副走査方向にのみ収束させるものとなっており、また前記f θ レンズ114から前記被走査面までの距離は、f θ レンズ114全体の焦点距離と等しくなっている。このように、露光部120においては、シリンдриカルレンズを含むf θ レンズ114及びミラー116を配設しており、レーザ光Lが回転多面鏡113上で、一旦副走査方向にのみ収束させるようになっているので、回転多面鏡113に面倒れや軸ブレが生じて、フィルムFの被走査面117上において、レーザ光Lの走査位置が副走査方向にずれることがなく、等ピッチの走査線を形成することができるようになっている。回転多面鏡113は、例えばガルバノメータミラー等、その他の光偏光器に比べ走査安定性の点で優れているという利点がある。以上のようにして、フィルムFに画像信号Sに基づく潜像が形成されることとなる。

【0031】

上述のように潜像が形成される具体的な化学的反応の内容について図7を参照して説明する。図7は、熱現像材料から構成されるフィルムFの断面図であり、露光時におけるフィルムF内の化学的反応を模式的に示した図である。

【0032】

フィルムFは、PETからなる支持体（基層）上に、耐熱性バインダを主成分とする感光層が形成され、更に、その上に耐熱性バインダを主成分とする保護層が形成されている。感光層には、ハロゲン化銀粒子と、有機酸銀の一種であるベヘン酸銀（Beh. Ag）と、還元剤及び調色剤とが配合されている。また、支持体の裏面にも耐熱性バインダを主成分とする裏面層が設けられている。

【0033】

露光時に、露光部120よりレーザー光LがフィルムFに対して照射されると、図7に示すように、レーザー光Lが照射された領域に、ハロゲン化銀粒子が感光し、潜像が形成される。

【0034】

図4乃至6は、フィルムFを加熱する熱現像部130の構成を示す図であり、より具体的には、図4は、熱現像部130の斜視図であり、図5は、図4の構成をIⅤ-IⅤ線で切断して矢印方向に見た断面図であり、図6は、図4の構成を正面から見た図である。

【0035】

熱現像部130は、フィルムFを外周にほぼ密着して保持しつつ加熱可能な加熱部材としての加熱ドラム14を有している。加熱ドラム14は、フィルムFを所定の最低熱現像温度以上に、所定の熱現像時間維持することによって、フィルムFに、形成された潜像を可視画像として形成する機能を有する。ここで、最低熱現像温度とは、フィルムFに形成された潜像が熱現像され始める最低温度のことであり、本実施の形態のフィルムにおいては80℃以上である。一方、熱現像時間とは、フィルムFの潜像を所望の現像特性に現像するために、最低熱現像温度以上に維持すべき時間をいう。なお、フィルムFは、40℃以下では実質的に熱現像されないものであることが好ましい。

【0036】

上述の加熱により潜像が可視化される具体的な化学的反応の内容について図 8 を参照して説明する。図 8 は、加熱時におけるフィルム F 内の化学的反応を模式的に示した、図 7 と同様な断面図である。

【 0 0 3 7 】

フィルム F が加熱されて最低熱現像温度以上になると、図 8 に示すように、ベヘン酸銀から銀イオン (Ag^+) が放出され、銀イオンを放出したベヘン酸は調色剤と錯体を形成する。その後銀イオンが拡散して、感光したハロゲン化銀粒子を核として還元剤が作用し、化学的反応により銀画像が形成されると思われる。このようにフィルム F は、感光性ハロゲン化銀粒子と、有機銀塩と、銀イオン還元剤とを含有し、 $40^{\circ}C$ 以下の温度では実質的に熱現像されず、 $80^{\circ}C$ 以上である最低現像温度以上の温度で熱現像される。

【 0 0 3 8 】

なお、熱現像部 1 3 0 は、本実施の形態においては、露光部 1 2 0 と共に熱現像装置 1 0 0 に組み込まれているが、露光部 1 2 0 とは独立した装置であっても良い。かかる場合、露光部 1 2 0 から熱現像部 1 3 0 へとフィルム F を搬送する搬送部があることが好ましい。

【 0 0 3 9 】

加熱ドラム 1 4 の外方には、案内部材かつ対向部材として小径の回転自在の対向ローラ 1 6 が複数本設けられており、加熱ドラム 1 4 に対して平行に対向しかつ加熱ドラム 1 4 の周方向に等間隔に配置されている。対向ローラ 1 6 としては、外側の直径が $1 \sim 2 \text{ cm}$ であり、肉厚が 2 mm のアルミニウム製の管を用いている。

【 0 0 4 0 】

加熱ドラム 1 4 の両端には、フレーム 1 8 に支持されている案内ブラケット 2 1 が片側に 3 個ずつ備えられている。案内ブラケット 2 1 を組み合わせることにより、加熱ドラム 1 4 の両端において、対向する C 字形状が形成されるようになっている。

【 0 0 4 1 】

各案内ブラケット 2 1 は、半径方向に延びた長孔 4 2 を 9 つ形成している。こ

の長孔 4 2 から、対向ローラ 1 6 の両端部に設けられたシャフト 4 0 が突出する。シャフト 4 0 には、それぞれ各コイルばね 2 8 の一端が取り付けられており、各コイルばね 2 8 の他端は、案内ブラケット 2 1 の内方縁近傍に取り付けられている。従って、各対向ローラ 1 6 は、各コイルばね 2 8 の付勢力に基づく所定の力で、加熱ドラム 1 4 の外周にそれぞれ付勢される。フィルム F は、加熱ドラム 1 4 の外周と対向ローラ 1 6 との間に侵入したときに、かかる所定の力で加熱ドラム 1 4 の外周面に対して押圧され、それによりフィルム F を全面的に均一に加熱する。

【 0 0 4 2 】

加熱ドラム 1 4 に同軸に連結されたシャフト 2 2 は、フレーム 1 8 の端部部材 2 0 から外方に延在しており、シャフトベアリング 2 4 により、端部部材 2 0 に対して回転自在に支承されている。シャフト 2 2 の下方に配置され、端部部材 2 0 に取り付けられたマイクロステップモータ（図示省略）の回転軸 2 3 には、ギヤ（図示省略）が形成されている。一方、シャフト 2 2 にもギヤが形成されている。両ギヤを連結するタイミングベルト（ギヤが刻まれているベルト） 2 5 を介して、マイクロステップモータの動力がシャフト 2 2 に伝達され、それにより加熱ドラム 1 4 が回転する。なお、回転軸 2 3 からシャフト 2 2 への動力の伝達は、タイミングベルトではなくチェーンやギヤ列を介して行っても良い。

【 0 0 4 3 】

図 5 に示すように、本実施の形態において、対向ローラ 1 6 は、加熱ドラム 1 4 の周囲方向に設けられており、2 本の補強部材 3 0（図 6）が、フレーム 1 8 の両端部部材 2 0 を連結し、両端部部材 2 0 を付加的に支持するようになっている。

【 0 0 4 4 】

加熱ドラム 1 4 の内周には、板状のヒータ 3 2 が全周にわたって取り付けられており、図 6 に示す制御用の電子装置 3 4 の制御下で、加熱ドラム 1 4 の外周を加熱するようになっている。ヒータ 3 2 への電力の供給は、電子装置 3 4 に連結されたスリップ・リング・アセンブリ 3 5 を介して行われる。

【 0 0 4 5 】

ヒータ 3 2 は、加熱ドラム 1 4 の外周面を加熱するべく、加熱ドラム 1 4 の内周に取り付けられている。加熱ドラム 1 4 を加熱するためのヒータ 3 2 は、例えばエッチングされた抵抗性のフォイル・ヒータを用いることができる。

【 0 0 4 6 】

ヒーター制御用の電子装置 3 4 は、加熱ドラム 1 4 と共に回転し、加熱ドラム 1 4 に配置された温度検出手段により感知された温度情報に応じて、ヒータ 3 2 に供給される電力を調整することができるようになっている。制御用電子装置 3 4 はヒータ 3 2 を制御することにより、特定のフィルム F の現像に適した温度になるよう、加熱ドラム 1 4 の外表面温度調整を行う。本実施の形態においては加熱ドラム 1 4 を、6 0℃～1 6 0℃の温度にまで加熱することができる。

【 0 0 4 7 】

ここで、ヒータ 3 2 と制御用電子装置 3 4 とにより、加熱ドラム 1 4 の幅方向の温度を 2. 0℃以内（特に、1. 0℃以内）に維持すると好ましい。本実施の形態では、0. 5℃以内に維持される。

【 0 0 4 8 】

図 5 に示すように、加熱ドラム 1 4 は、回転自在な円筒形状のアルミニウム製の支持チューブ 3 6 と、この支持チューブ 3 6 の外側に取り付けられたシリコンゴム等からなる柔軟な弾性層 3 8 と、弾性層 3 8 の外周にフッ素樹脂を塗布等でコーティングして最外周面として形成された滑面层 3 9 と、を備える。

【 0 0 4 9 】

弾性層 3 8 の厚さと熱伝導率は、複数のフィルム F の連続的処理を効率的に行えるように選択される。なお、弾性層 3 8 は、支持チューブ 3 6 に間接的に取り付けられていても良い。

【 0 0 5 0 】

滑面层 3 9 を形成するために塗布するフッ素樹脂としては、例えば、ポリテトラフルオロエチレン（PTFE）、ポリクロロトリフルオロエチレン（PCTFE）、ポリビニリデンフルオライド（PVDF）、テトラフルオロエチレンとハーフフルオロアルコキシエチレンとの共重合体（PFA）、エチレンとテトラフルオロエチレンとの共重合体（ETFE）、テトラフルオロエチレンとヘキサフル

オロプロピレンとの共重合体（F E P）などの化合物が用いられる。

【 0 0 5 1 】

フィルム F が加熱ドラム 1 4 の周囲で熱現像のため加熱されると、例えば有機酸などの薬品成分を含むガスを発生するが、弾性層 3 8 の表面に設けられた滑面层 3 9 を構成するフッ素樹脂は、耐化学反応性を有するので、有機酸などのガス成分とは反応せず劣化しない。また、フッ素樹脂はそれらのガス成分が透過しないよう遮断し、シリコンゴム等からなる弾性層 3 8 が有機酸などのガス成分に接触することはないので、そのガス成分により劣化せず、また変質しない。よって、弾性層 3 8 は、経時的にその形状や物性の変化をほとんど起こさないで、初期の弾性力や熱伝導性を維持できる。

【 0 0 5 2 】

また、コイルばね 2 8 の付勢力は、フィルム F が加熱ドラム 1 4 の外周面により確実に密着して、十分な熱伝達を受けながら安定して搬送されるように対向ローラ 1 6 の押圧力を決定するものであるため、その値の選定には注意する必要がある。即ち、コイルばね 2 8 の付勢力が過小であれば、フィルム F に熱が不均一に伝導するため画像の現像が不完全になるおそれがあり、またフィルムの搬送が不安定になるおそれがある。

【 0 0 5 3 】

図 5 のように、フィルム F が供給ローラ対 1 4 3 に挟まれながら搬送され、ガイド部 2 0 1 を通って熱現像部 1 3 0 に供給され、加熱ドラム 1 4 と最も上流側の対向ローラ 1 6 a との間のニップ部 5 2 で挟まれ加熱ドラム 1 4 へと送られるが、このときの、ニップ部 5 2 におけるフィルム F に対する搬送力 F 1 と、供給ローラ対 1 4 3 によるフィルム F の搬送力 F 2 との関係について図 1 0、図 1 1 を参照して説明する。

【 0 0 5 4 】

図 1 0 は、フィルムが加熱ドラムの周囲で搬送中にスリップ等により熱現像時間が変化したときの仕上がり濃度の与える影響を概念的に示す図であり、図 1 1 は加熱ドラム 1 4 と最も上流側の対向ローラ 1 6 a との間のニップ部 5 2 におけるフィルム F に対する搬送力 F 1 と、供給ローラ対 1 4 3 によるフィルム F の搬

送力 F_2 との関係的概念的に示す図である。

【 0 0 5 5 】

図 1 0 に示すように、フィルム F は、熱現像時間にほぼ比例してその仕上がり濃度が変化することが分かり、例えば、熱現像時間が基準時間に対し + 5 % 変動すると濃度もほぼ直線的に増加し、- 5 % 変動すると濃度もほぼ直線的に減少する。このような濃度変動により画像ムラが発生してしまう。

【 0 0 5 6 】

上述のように加熱ドラム 1 4 の最外周に形成されたフッ素樹脂からなる滑面層 3 9 は、フィルム F との間の摩擦係数が従来のシリコンゴムの弾性層の場合よりも小さいため、フィルム F が搬送中にスリップし易くなり熱現像時間が変動することで画像ムラが生じてしまうが、本発明者等の検討によると、図 5 のように、フィルム F が供給ローラ対 1 4 3 に挟まれた状態で、フィルムの先端が加熱ドラム 1 4 の最外周の滑面層 3 9 と最も上流側の対向ローラ 1 6 a との間のニップ部 5 2 で挟まれたときに、ニップ部 5 2 におけるフィルム F に対する搬送力 F_1 と、供給ローラ対 1 4 3 によるフィルム F の搬送力 F_2 との比 (F_1 / F_2) が 1 以上になると、画像ムラが殆ど発生しないことが分かった。

【 0 0 5 7 】

即ち、 $F_1 / F_2 > 1$ ($F_1 > F_2 \cdots (1)$) であると、画像ムラの発生防止に効果的である。これは、フィルム F が滑面層 3 9 においてスリップし難くなり、安定して加熱ドラム 1 4 へと送られるためと考えられる。式 (1) の関係を満足することで、熱現像部 1 3 0 におけるフィルムの搬送速度が最も間近な上流側の供給ローラ対 1 4 3 搬送速度よりも大きい状態を維持できるため、加熱ドラム 1 4 において、その最外周にあるフッ素樹脂の滑面層 3 9 とフィルム F との間でスリップし易い場合でもフィルム F を熱現像感光材料を安定して搬送できる。

【 0 0 5 8 】

上記式 (1) の関係は、例えば、最も上流側の対向ローラ 1 6 a を加熱ドラム 1 4 側に付勢する図 4 のコイルばね 2 8 を調整することで実現できる。

【 0 0 5 9 】

次に、フィルムFを加熱ドラム14と対向ローラ16との間で安定して搬送するために、コイルばね28による対向ローラ16の好ましい付勢力について図12、図13を参照して説明する。

【0060】

図12は対向ローラ16の付勢力fとフィルム搬送力F3との関係を示す図であり、図13は、フィルムFが対向ローラ16から付勢力fを受けることで搬送力F3を受ける様子を模式的に示す図である。なお、図12には、本実施の形態のフッ素樹脂による滑面層39とフィルムFとの間の摩擦係数 μ を0.5とした場合に加えて、リコンゴムによる弾性層とフィルムFとの間の摩擦係数 μ を0.8とした場合を併せて示す。

【0061】

図13のように、フィルムFが対向ローラ16から付勢力fを受けると、フィルムFに対しフィルム搬送力F3が発生する。このフィルム搬送力F3は、付勢力fにより生じる加熱ドラム14の外周面上の垂直方向反力Nと、フィルムFと接触面である滑面層39との間の摩擦係数 μ とから次式のように求められる。

【0062】

$$F3 = \mu N$$

【0063】

ここで、フィルムFを安定して搬送するためにフィルム搬送力F3は、100g以上あることが好ましい。フッ素樹脂による滑面層39とフィルムFとの間の摩擦係数 μ は約0.5であるため、対向ローラ16の1本当たりの付勢力fと、フィルム搬送力F3との関係は図12に示すようになるが、図12から100gのフィルム搬送力F3を得るには、対向ローラ16の1本当たりの付勢力fが約0.04N/cm必要であることが分かる。因みに、対向ローラ16の幅が14インチの場合、 $[0.04\text{ N/cm}] \times [14 \times 2.54\text{ cm}] = 1.42\text{ N}$ の力が必要となり、対向ローラ16の重量が不足する場合は、対向ローラ16の両端に作用する付勢用のコイルばね28（図4）による調整等を併用すると良い。

【0064】

従って、各対向ローラ16を加熱ドラム14に付勢するコイルばね28（図4

）及び自重による付勢力を 0.04 N/cm 以上となるように調整することが好ましい。一方、対向ローラ16による付勢力は、対向ローラ16がフィルムFに圧痕を生じさせない程度に小さくする必要があることを考慮すると、 0.04 乃至 1 N/cm の範囲内にあることが好ましい。そして、本発明者等の更なる検討によれば、上記付勢力の間でフッ素樹脂による滑面層39とフィルムFとの密着性を向上させ、加熱ドラム14からの熱供給を効率よくするためには、付勢力は、 0.1 乃至 1 N/cm がより好ましい。

【0065】

加熱ドラム14は、現像されるフィルムFと略同一速度で移動することができるため、フィルムFの表面に傷（傷み、損傷）がつく恐れは低くなり、それにより高品質の画像を確保することができる。加熱ドラム14と対向ローラ16との間に搬送された後、現像されたフィルムFは、最も下流側に位置し分離直前の案内部材としての対向ローラ16bと加熱ドラム14とにより形成されたニップ部50に案内されて、後述のように、熱現像部130の加熱ドラム14から引き出されることとなる。

【0066】

熱現像部130は、例えば赤外線感光性ハロゲン化銀を含む感光性熱現像乳剤が 0.178 mm の支持体としてのPET（ポリエチレンテレフタレート）にコーティングされたフィルムFを現像するように構成されている。加熱ドラム14は、 115°C ～ 138°C の温度、例えば、 124°C に維持され、該加熱ドラム14は、フィルムFを所定時間である約15秒間、その外周面に当接状態で保持するような回転速度で回転せしめられる。当該所定時間及び当該温度で、フィルムFは、 124°C の温度まで上昇せしめられ得る。なお、PETのガラス転移温度は約 80°C である。

【0067】

次に、図5の加熱ドラム14から離れたフィルムFを最初に案内するガイド部材について図9により説明する。図9は図5の加熱ドラム14の近傍に配置されたガイド部材を示す要部正面図である。

【0068】

図 5、図 9 に示すように、現像されたフィルム F を加熱ドラム 1 4 から分離し搬送方向に案内するためのガイド部材 2 1 0 が最下流の案内部材 1 6 b の下方に加熱ドラム 1 4 と搬送ローラ対 1 4 4 a との間に配置されている。即ち、ガイド部材 2 1 0 は、フィルム F が加熱ドラム 1 4 と対向ローラ 1 6 との間で搬送されて最外周の滑面層 3 9 から離れた後に最初にその案内面 3 0 0 がフィルム F を案内するように配置されている

【 0 0 6 9 】

図 9 に示すように、ガイド部材 2 1 0 は、樹脂材料や不織布からなり断熱性を有する第 1 部材 2 2 0 と、第 1 部材 2 2 0 の下面に一体的に設けられアルミニウム等の金属材料からなり熱導伝性の第 2 部材 2 3 0 と、から構成されている。案内面 3 0 0 は、フィルム F が最初に当接する第 2 部材 2 3 0 による第 1 ガイド面 2 3 a と、次に当接する断熱性を有する第 1 部材 2 2 0 による第 2 ガイド面 2 2 a とを有する。

【 0 0 7 0 】

また、ガイド部材 2 1 0 は、案内面 3 0 0 の反対側に第 1 傾斜面 3 1 0 と第 2 傾斜面 3 2 0 と第 3 傾斜面 3 3 0 とを有し、第 1 傾斜面 3 1 0、第 2 傾斜面 3 2 0 及び第 3 傾斜面 3 3 0 は、加熱ドラム 1 4 側から順に傾斜角が重力方向下方から斜め方向に変わるように連続して形成されている。

【 0 0 7 1 】

ガイド部材 2 1 0 の第 1 傾斜面 3 1 0 は、案内面 3 0 0 の反対側面において最も加熱ドラム 1 4 に近く配置され、加熱ドラム 1 4 の滑面層 3 9 から離れるように傾斜しており、重力方向の略下方を向いている。第 2 傾斜面 3 2 0 は重力方向の斜め方向を向き、第 3 傾斜面 3 3 0 は略水平方向を向いている。

【 0 0 7 2 】

第 3 傾斜面 3 3 0 の図 9 の右端部は案内面 3 0 0 のフィルムの出口 3 0 a と接近している。また、第 3 傾斜面 3 3 0 には、その途中に、溝状の液だまり部 3 4 0 が形成されている。液だまり部 3 4 0 の溝内面の表面粗さは、 $R_a = 1 \mu$ 以上、及び、 $R_z = 10 \mu$ 以上に形成されている。

【 0 0 7 3 】

図 9 のガイド部材 2 1 0 によれば、加熱ドラム 1 4 直近に配置されたガイド部材 2 1 0 の案内面 3 0 0 と反対側の面を第 1 乃至第 3 傾斜面 3 1 0, 3 2 0, 3 3 0 から構成し、全体的に傾斜構造とすることで、熱現像部 1 3 0 でフィルム F を加熱することでガスが発生し、そのガスが凝集と再溶融を繰り返し固着物ができても、加熱ドラム 1 4 の滑面層 3 9 に近づくことがないため加熱ドラム 1 4 に損傷が発生するおそれはない。また、凝集・再溶融を繰り返すガスが液体となれば、第 2 傾斜面 3 2 0, 第 3 傾斜面 3 3 0 へと流れ、固着物が大きく成長し難いので、加熱ドラム 1 4 の滑面層 3 9 に損傷を与えない。

【 0 0 7 4 】

図 1 の熱現像装置では、フィルムの現像処理のときフィルムから高級脂肪酸等のガス類が発生する一方、熱現像後で軟化状態のフィルムを、加熱ドラム 1 4 に近づけて配置した図 9 のガイド部材 2 1 0 で次工程の冷却搬送部 1 5 0 A に安定して導くことができる。

【 0 0 7 5 】

従来の金属材料から形成されているガイド部材は現像処理の停止後には冷め易く、フィルム等から脂肪酸等のガスが発生すると、そのガスが凝集し固着し易くなるとともに、再処理開始に伴い、一旦凝集したガスが再溶融し、大きな溜まりとなり、これを繰り返すと大きく成長し、ついには加熱ドラムと接触し、加熱ドラムに損傷を与えるおそれがあったのに対し、図 9 のガイド部材 2 1 0 によれば、案内面 3 0 0 の反対側面が加熱ドラム 1 4 の滑面層 3 9 から離れるように傾斜した傾斜構造を有しているので、第 1 傾斜面 3 1 0 等にたとえフィルムの現像処理で発生した脂肪酸等のガスが凝集し固着したとしても、加熱ドラム 1 4 に損傷を与えてしまうことはない。

【 0 0 7 6 】

また、凝集・再溶融を繰り返すガスが液体となって第 2 傾斜面 3 2 0, 第 3 傾斜面 3 3 0 へと流れても、その液体が第 3 傾斜面 3 3 0 に設けた液だまり部 3 4 0 に溜まり、そこで所定量以上に成長しようとする自身重力により落下するので、ガイド部材 2 1 0 の清掃サイクルの延長を図ることができる。即ち、凝集した固着物による加熱ドラムの損傷防止のために固着物をアルコール等で清掃し

除去するメンテナンス作業の必要性が低下し、好ましい。また、案内面 3 0 0 と反対側面は、第 1 乃至第 3 傾斜面 3 1 0, 3 2 0, 3 3 0 で傾斜していることからメンテナンスを行うことがあっても清掃し易く、作業を行い易い。

【 0 0 7 7 】

また、案内面 3 0 0 の第 2 ガイド面 2 2 a は第 1 部材 2 2 0 の樹脂材料や不織布から断熱性に構成されるので、加熱されているフィルム F が急冷されない。このため、加熱され軟化したフィルム F が案内面 3 0 0 に付いて搬送の障害になるようなことはない。また、熱現像処理後に熱導伝性の第 2 部材 2 3 0 は急速に冷却され、周囲のガスが第 2 部材 2 3 0 に凝集し固着するので、ガスの付着場所が制御可能となり、上述の加熱ドラム 1 4 の損傷防止に効果的である。

【 0 0 7 8 】

図 9 のように、フィルム F が、最も下流側に位置する対向ローラ 1 6 b と加熱ドラム 1 4 との間のニップ部 5 0 から加熱ドラム 1 4 の回転とともにでてくると、図 9 の実線のように、ガイド部材 2 1 0 の第 1 ガイド面 2 3 a に当接してから、フィルム F の先端 F a が図 9 の破線のように第 2 ガイド面 2 2 a 上を移動するようにその搬送方向を変えて進む。この後、フィルム F は、図 5 のように、回転するローラ対 1 4 4 a の間のニップ部に挟まれると、図 5 の破線のようにガイド部材 2 1 0 から離れ、図 1 の冷却搬送部 1 5 0 A 内へと搬送される。

【 0 0 7 9 】

上述の図 5, 図 9 におけるフィルム F の搬送過程において、熱現像部 1 3 0 におけるフィルム F の搬送速度 V_1 , 熱現像部 1 3 0 の下流側（搬送冷却部 1 5 0 A における）におけるフィルム F の搬送速度 V_2 との関係は、 $V_1 < V_2$ が好ましく、フィルム F の安定な搬送が可能になる。

【 0 0 8 0 】

また、熱現像部 1 3 0 において加熱ドラム 1 4 の滑面層 3 9 と対向ローラ 1 6 群とによるフィルム F に対する搬送力 F_5 と、熱現像部 1 3 0 の下流側（搬送冷却部 1 5 0 A における）におけるフィルム F に対する搬送力 F_6 との関係は、 $F_5 > F_6$ が好ましい。これにより、フィルムを安定して搬送できるとともに、フィルムが搬送冷却部 1 5 0 A においてガラス転移点まで冷却される工程でフィル

ムに一定の張力を与えつつ、一定時間の熱現像時間を確保できることができるため、安定した画像としわやカールの無い仕上がり画質を得ることができる。

【 0 0 8 1 】

更に、図 9 の実線のように、ガイド部材 2 1 0 の第 1 ガイド面 2 3 a に当接したときの搬送抵抗力 F_7 は、熱現像部 1 3 0 におけるフィルム F に対する搬送力 F_5 よりも小さいことが好ましく、100 g 以下であることが画像ムラの防止上好ましい。

【 0 0 8 2 】

図 1 4 は、フィルム F がガイド部材 2 1 0 の第 1 ガイド面 2 3 a に当接したときに第 1 ガイド面 2 3 a 側から受ける搬送抵抗力 F_7 と、フィルム F の第 1 ガイド面 2 3 a における接触角度 θ との関係を示す図である。

【 0 0 8 3 】

図 9 のように、加熱ドラム 1 4 と最も下流側の対向ローラ 1 6 b との間から分離されて出てくるフィルム F は、加熱ドラム 1 4 の外周と対向ローラ 1 6 b との接線 t 上に位置し、その接線 t (フィルム F の先端 F_a) と第 1 ガイド面 2 3 a とがなす接触角度 θ の相違により搬送抵抗力 F_7 が図 1 4 のように変化する。従って、接触角度 θ は、図 7 から、搬送抵抗力 F_7 が 100 g 以下となる 50 度以下が好ましく、10 度以上が好ましい。また、第 1 ガイド面 2 3 a においてフィルム F が接触する長さは 5 mm 以下が好ましい。ガイド部材 2 1 0 は、接触角度 θ が 10 乃至 50 度となるように加熱ドラム 1 4 に対し配置される。

【 0 0 8 4 】

また、接触角度 θ が 50 度以下であることで、ガイド部材 2 1 0 の配置の関係から小型化に寄与できるとともに、搬送抵抗が大きくなりすぎないので、フィルム先端における膜剥がれを抑制することができる。なお、この膜剥がれ抑制のためには、フィルムに対し潜像を形成するときフィルム搬送方向の先端部分を 2 ～ 3 mm 未露光部を設け、乳剤と基体 (ベース) との間の膜強度を上げることを併用すると更に良い。

【 0 0 8 5 】

以上のように、熱現像部 1 3 0 の下流側においてフィルムの搬送の安定化を図

ることができ、フィルム搬送軌跡が安定するため、熱現像プロセスに特有のカールや過剰冷却による濃度低下も抑制可能となる。

【 0 0 8 6 】

また、ガイド部材 2 1 0 をアルミニウム押し出し加工と、不織布とで構成し、加熱ドラム 1 4 から離間するフィルム先端がまずアルミニウムの第 1 ガイド面 2 3 a に接触し案内され、このとき、高温状態の乳剤面が瞬時に冷却され膜強度がアップし、この後、加熱ドラム 1 4 の回転に伴い不織布からなる第 2 ガイド面 2 2 a で案内される。このアルミニウムの第 1 ガイド面 2 3 a でフィルムの先端を搬送する距離が 5 mm を越えるように長すぎると、過剰冷却で先端部のカール大となったり、フィルム断裁面近傍の膜剥がれを生じたりし、いきなり不織布で案内すると加熱ドラムから剥離した高温・軟化状態のフィルムの姿勢が安定せず、不織布のケバにフィルム両端が同時に接触するとは限らず、曲がりや 3 次元的な捻れを生じやすいが、着地点がアルミニウムからなる第 1 ガイド面 2 3 a であると、3 次元的なねじれ発生を抑制できる。

【 0 0 8 7 】

次に、図 1 5、図 1 6 を参照してガイド部材の位置規制部材について説明する。図 1 5 は図 9 の加熱ドラムに対して配置されたガイド部材の位置規制部材を概略的に示す斜視図であり、図 1 6 は図 1 5 の位置規制部材の回転部材を示す側面図である。なお、図 1 5 では、対向ローラの図示を省略し、またガイド部材の第 2 部材 2 3 0 のみ示す。

【 0 0 8 8 】

図 1 5 に示すように、位置規制部材 2 5 0 は、図 9 の破線のように加熱ドラム 1 4 の最外周の滑面層 3 9 に当接し回転軸 2 5 5 を中心に回転可能な回転部材 2 5 1 と、ガイド部材 2 1 0 に連結軸 2 5 3 で連結され固定される固定部材 2 5 2 と、回転部材 2 5 1 が回転可能なように回転軸 2 5 5 と固定部材 2 5 2 とを連結する連結部材 2 5 4 と、を備える。位置規制部材 2 5 0 は、図 1 5 のように、加熱ドラム 1 4 の回転軸方向に延びるガイド部材 2 1 0 の両端に同様の構成で配置されている。

【 0 0 8 9 】

図 1 6 に示すように、回転部材 2 5 1 は、金属製の円柱状の基体 2 5 6 と、基体 2 5 6 の外周面に形成された溝 2 5 6 a 内に嵌め込まれた円筒状の弾性部材 2 5 7 と、を備える。回転部材 2 5 1 は弾性部材 2 5 7 が加熱ドラム 1 4 の最外周面の滑面層 3 9（図 1 6 の破線）に当接するように配置される。弾性部材 2 5 7 は加熱ドラム 1 4 の弾性層 3 8 と同じ材質、例えばシリコンゴムからなる。

【 0 0 9 0 】

図 1 5 のように、位置規制部材 2 5 0 は、ガイド部材 2 1 0 に連結され、回転部材 2 5 1 の弾性部材 2 5 7 が加熱ドラム 1 4 に当接し、加熱ドラム 1 4 に追従回転（従動回転）することで、加熱ドラムの形状精度（外径バラツキ・ドラム振れ精度・ドラム真直度等）に依らず、加熱ドラム 1 4 とガイド部材 2 1 0 の間隙を常にフィルム厚さ以下に維持することが可能となり、フィルムの加熱ドラムへの巻き付きエラーを確実に防止できる。

【 0 0 9 1 】

回転部材 2 5 1 のシリコンゴムからなる弾性部材 2 5 7 と、加熱ドラム 1 4 のフッ素樹脂等からなる滑面層 3 9 との摩擦係数は、回転部材 2 5 1 の全体を従来の金属ベアリングとした場合の摩擦係数よりも高いので、弾性部材 2 5 7 が加熱ドラム 1 4 の滑面層 3 9 に当接することで、回転部材 2 5 1 が加熱ドラム 1 4 の回転に追従して確実に回転でき、回転しない状態で加熱ドラム 1 4 の滑面層 3 9 に摺接してしまうことはない。

【 0 0 9 2 】

従って、回転部材 2 5 1 を加熱ドラム 1 4 側に必要以上に押し付ける必要がなく、このため加熱ドラム 1 4 の滑面層 3 9 における削れや剥がれ等の損傷を防止でき、滑面層 3 9 の削れや剥がれ等による加熱ドラム 1 4 の汚染を未然に防止できる。このため、滑面層 3 9 の削れや剥がれ等により発生した塵埃が加熱ドラム 1 4 の画像形成の幅 3 9 a（図 1 5 ドラム長手方向の）内に移動し、フィルムの画像に影響を及ぼしてしまうことはない。

【 0 0 9 3 】

また、従来の金属製ベアリングを使用すると、装置の電源オフ後、そのベアリングの金属部分のみが急速に冷却され、装置内に漂う熱現像に伴い排出された脂

脂肪酸等が凝縮し易く、ベアリングの外径が付着した脂肪酸により大きくなるおそれがあったのに対し、本実施の形態ではゴム等の弾性部材 2 5 7 が回転部材 2 5 1 の最外周にあり、脂肪酸等が凝縮し難いので、図 9 の加熱ドラム 1 4 の表面とガイド部材 2 1 0 との間を所定間隙に維持できる。

【 0 0 9 4 】

なお、上述のニップローラの搬送力は、1 4 インチ幅のフィルムの先端部をニップローラに挟み、フィルムの後端部にバネばかり等を取り付け、ニップローラを駆動し、フィルムがスリップし始める時のバネはかりを読むようにして測定できる。搬送力 1 0 0 g とは、この時のバネはかりの値が 1 0 0 g である。また、加熱ドラムと対向ローラとによる搬送力も同様にして測定できる。

【 0 0 9 5 】

また、フィルムの搬送抵抗に関しては、フィルムの後端をバネはかりで押すと、押し始めにはフィルムは移動しないが、バネ荷重を増していき、ある値より大きくなると、フィルム先端が移動し始めるが、この時のバネ荷重値を搬送抵抗力とする。

【 0 0 9 6 】

以上のように本発明を実施の形態により説明したが、本発明の技術的思想の範囲内で各種の変形が可能である。例えば熱現像部 1 3 0 は、本実施の形態においては、露光部 1 2 0 と共に熱現像装置 1 0 0 に組み込まれているが、露光部 1 2 0 とは別個の構成であっても良い。かかる場合、露光部 1 2 0 から熱現像部 1 3 0 へとフィルム F を搬送する搬送部が必要となる。

【 0 0 9 7 】

また、図 1 5、図 1 6 の位置規制部材の回転部材は、他の構成であってもよく、例えば、図 1 7 のように、弾性部材として O リング 2 5 8 を用い、回転部材 2 5 1 の円柱状の基体 2 5 6 の外周面に形成した複数の環状溝 2 5 6 b 内に O リング 2 5 8 を嵌め込む構成でもよい。複数の O リング 2 5 8 が加熱ドラム 1 4 の最外周面の滑面層 3 9 (図 1 7 の破線) に当接する。

【 0 0 9 8 】

図 1 7 の構成により、図 1 6 と同様に、複数の O リング 2 5 8 と滑面層 3 9 と

の間の摩擦係数が高くなり、回転部材 2 5 1 が加熱ドラム 1 4 の回転に追従して確実に回転でき、加熱ドラム 1 4 の滑面層 3 9 における削れや剥がれ等の損傷を防止でき、滑面層 3 9 の削れや剥がれ等による加熱ドラム 1 4 の汚染を未然に防止できる。リング 2 5 8 はシリコンゴム等のゴム材料から形成されることが好ましい。

【0 0 9 9】

なお、上記リングの耐久性に懸念がある場合は、定期交換部品とし、装置の定期メンテナンス時に交換を行えばよく、リングの交換には特殊な工具も不要で簡単に交換できる。また、回転部材 2 5 1 を金属製とし、その外表面を高摩擦係数とすべくシリコンゴムを皮膜形成させてもよい。この場合にも、装置定期メンテナンス時の交換部品とすることが好ましい。

【0 1 0 0】

【発明の効果】

本発明の熱現像装置によれば、熱現像感光材料を搬送しながら加熱し回転する加熱ドラムがその表面にフッ素樹脂等のような滑面層を有する場合に、加熱ドラムに対しガイド部材を位置規制する回転部材が加熱ドラムに追従して確実に回転でき、滑面層の損傷を防止し加熱ドラムの汚染を未然に防止できる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本実施の形態による熱現像装置を概略的に示す正面図である。

【図 2】

図 1 の熱現像装置の左側面図である。

【図 3】

図 1 の露光部 1 2 0 の構成を示す概略図である。

【図 4】

図 1 の熱現像部 1 3 0 の斜視図である。

【図 5】

図 4 の構成を I V - I V 線で切断して矢印方向に見た要部断面図である。

【図 6】

図 4 の構成を正面から見た図である。

【図 7】

本実施の形態におけるフィルムの断面図であり、レーザビームによる露光時におけるフィルム内の化学的反応を模式的に示した図である。

【図 8】

本実施の形態におけるフィルムの断面図であり、図 7 のような潜像の形成されたフィルムを加熱した時におけるフィルム内の化学的反応を模式的に示した図である。

【図 9】

図 5 の加熱ドラム 1 4 の下流側の近傍に配置されたガイド部材及び搬送ローラ対を示す要部正面図である。

【図 1 0】

フィルムが加熱ドラムの周囲で搬送中にスリップ等により熱現像時間に変化したときの仕上がり濃度の与える影響を概念的に示す図である。

【図 1 1】

加熱ドラム 1 4 と最も上流側の対向ローラ 1 6 a との間のニップ部 5 2 におけるフィルム F に対する搬送力 F 1 と、供給ローラ対 1 4 3 によるフィルム F の搬送力 F 2 との関係を示す図である。

【図 1 2】

加熱ドラム 1 4 において対向ローラ 1 6 の付勢力 f とフィルム搬送力 F 3 との関係を示す図である。

【図 1 3】

フィルム F が加熱ドラム 1 4 において対向ローラ 1 6 から付勢力 f を受けることで搬送力 F 3 を受ける様子を模式的に示す図である。

【図 1 4】

フィルム F がガイド部材 2 1 0 の第 1 ガイド面 2 3 a に当接したときに第 1 ガイド面 2 3 a 側から受ける搬送抵抗 F 7 と、フィルム F の第 1 ガイド面 2 3 a における接触角度 θ との関係を示す図である。

【図 1 5】

図 9 の加熱ドラムに対して配置されたガイド部材の位置規制部材を概略的に示す斜視図である。

【図 1 6】

図 1 5 の位置規制部材の回転部材を示す側面図である。

【図 1 7】

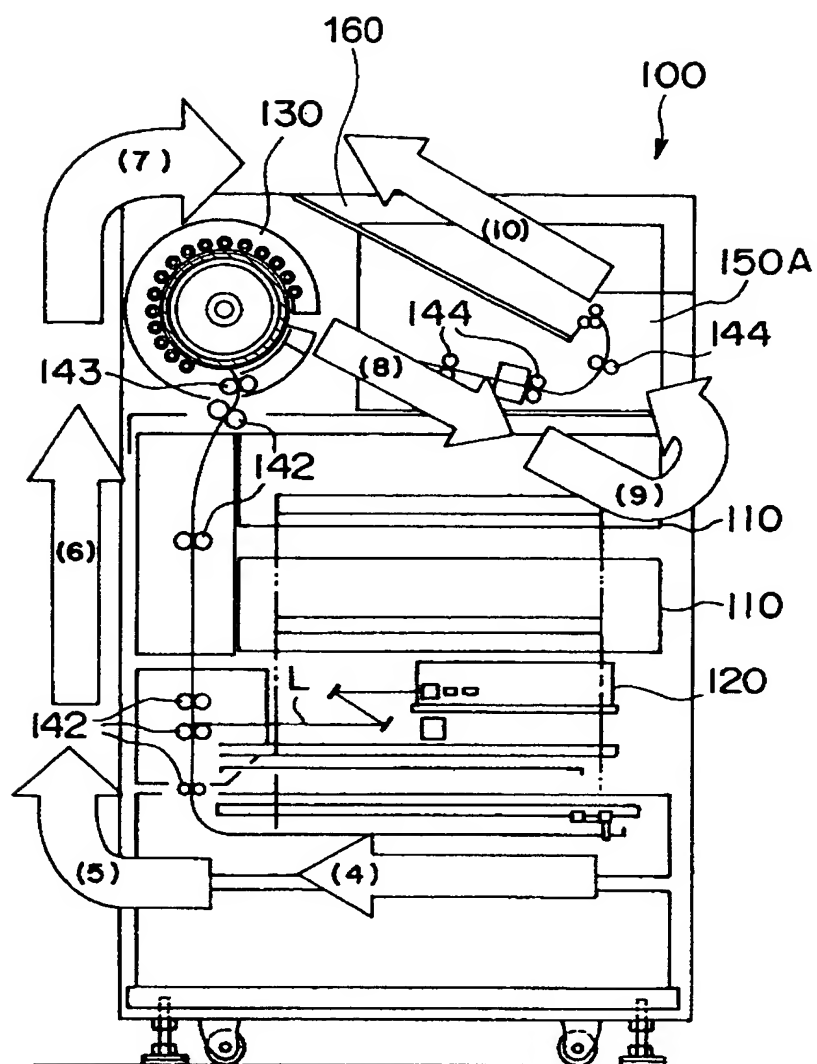
図 1 6 の回転部材の変形例を示す側面図である。

【符号の説明】

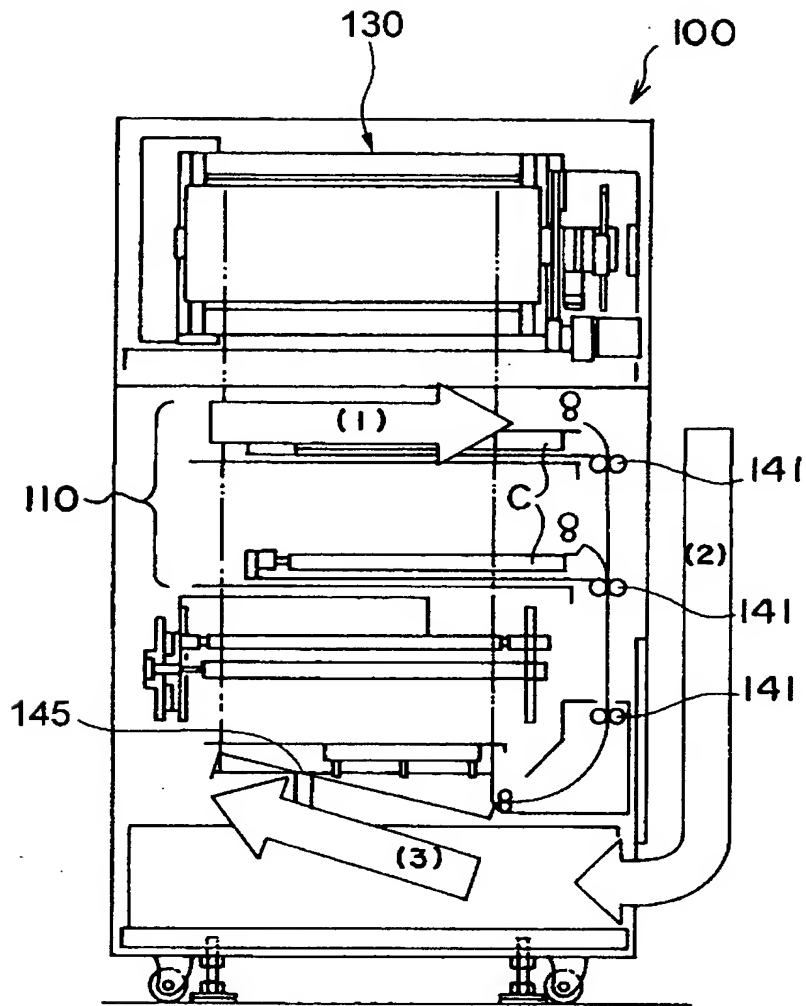
- 1 0 0 . . . 熱現像装置
- 1 3 0 . . . 熱現像部
- 1 4 . . . 加熱ドラム
- 1 6 . . . 対向ローラ
- 3 8 . . . 弾性層
- 3 9 . . . 滑面層
- 2 5 0 . . . 位置規制部材
- 2 5 1 . . . 回転部材
- 2 5 6 a . . . 溝
- 2 5 6 b . . . 環状溝
- 2 5 7 . . . 弾性部材
- 2 5 8 . . . オリング（リング状部材）
- 2 1 0 . . . ガイド部材
- F . . . フィルム（熱現像感光材料）

【書類名】 図面

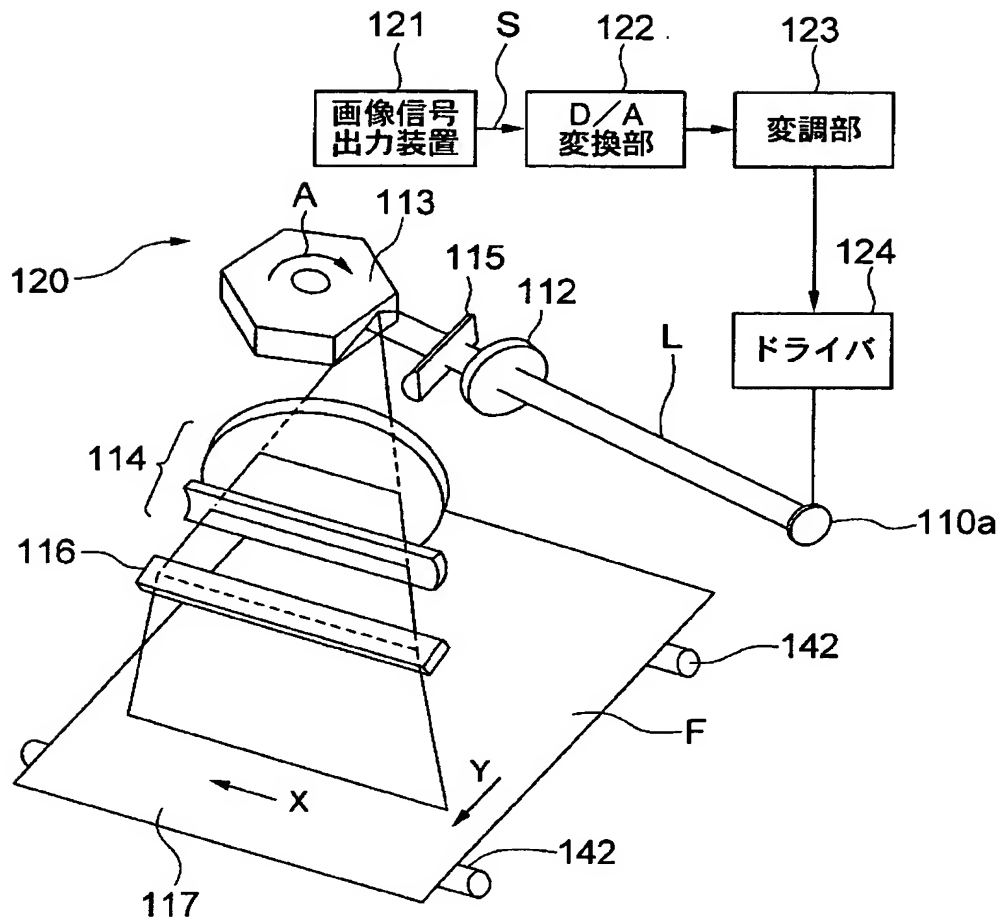
【図 1】



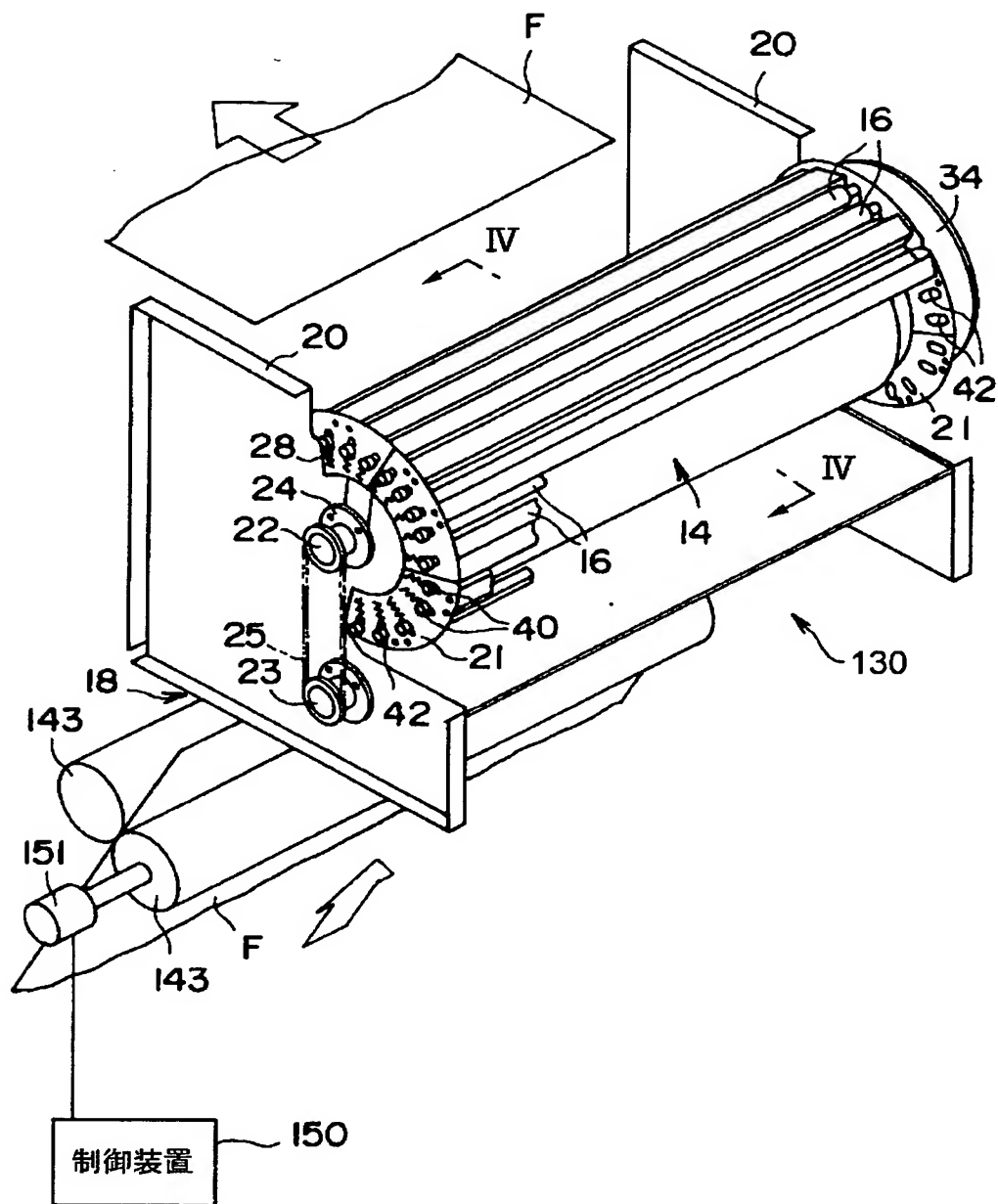
【図 2】



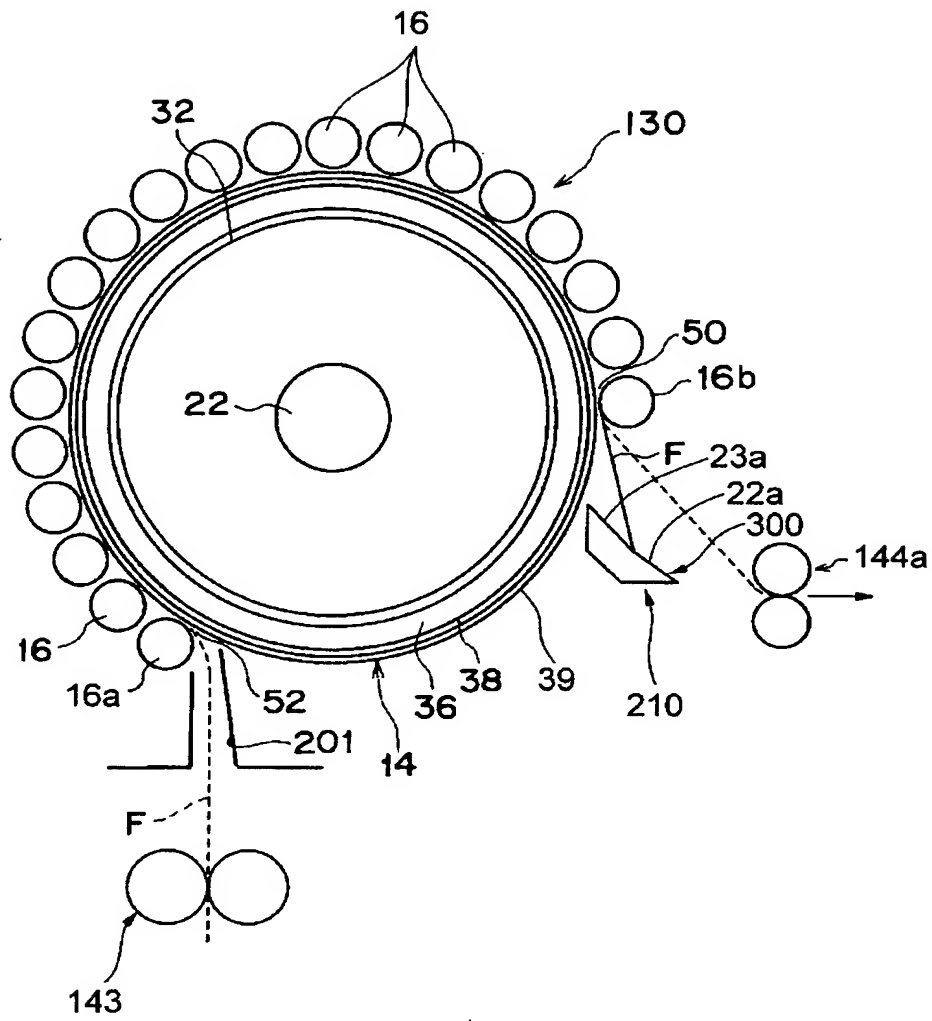
【図 3】



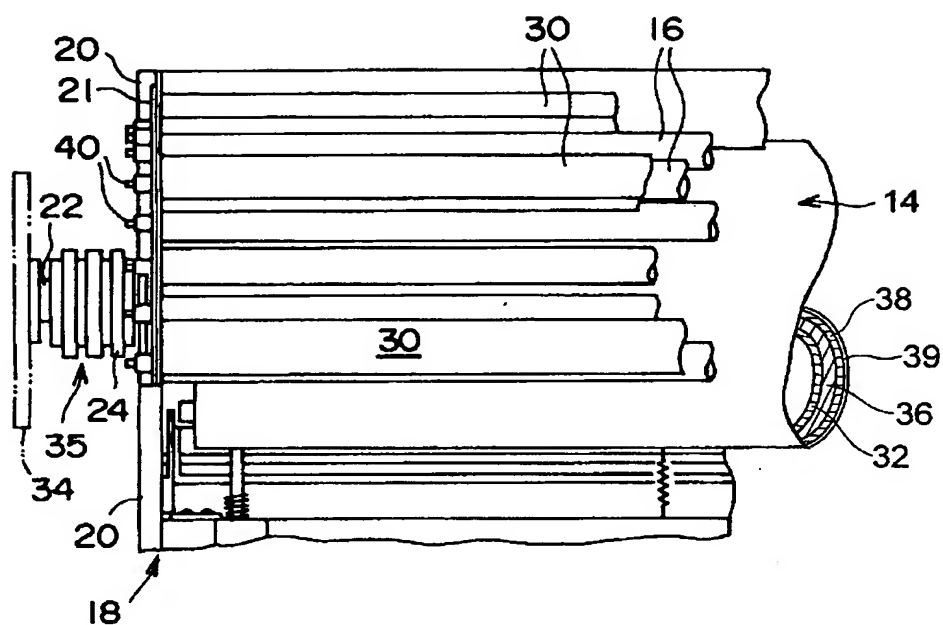
【図4】



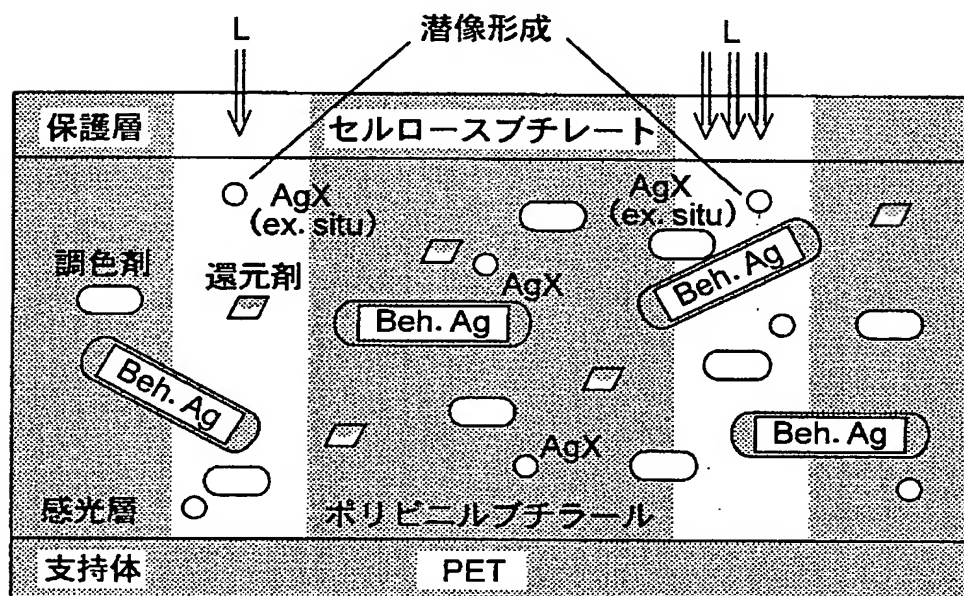
【図 5】



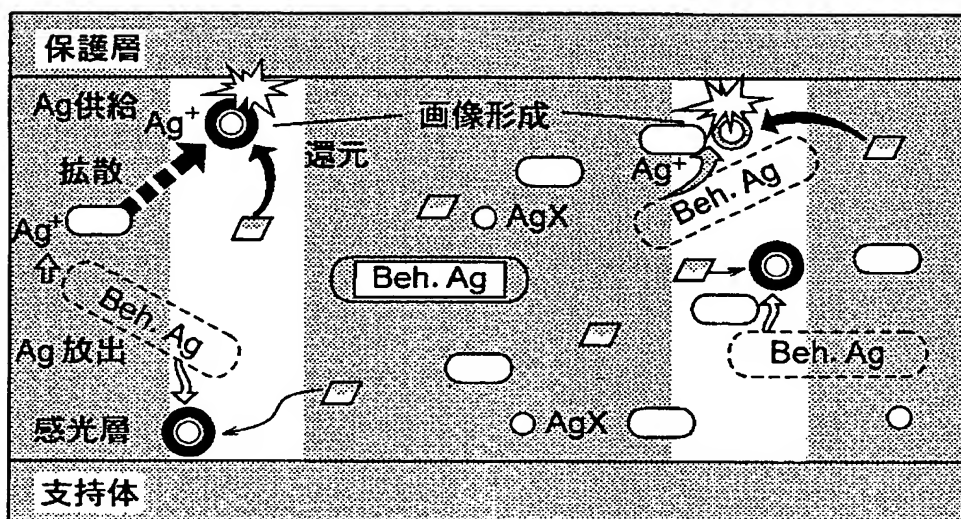
【図 6】

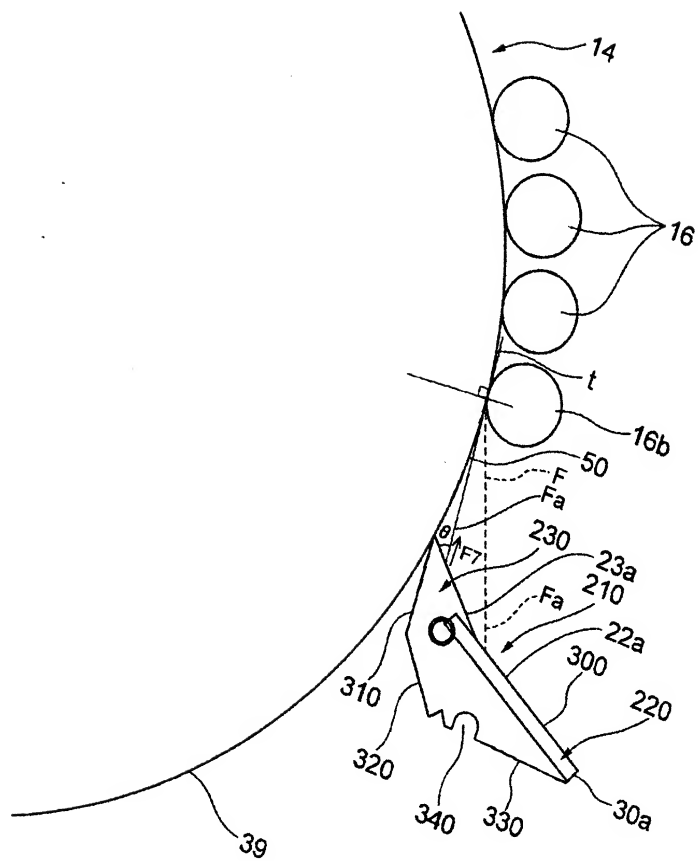


【図 7】

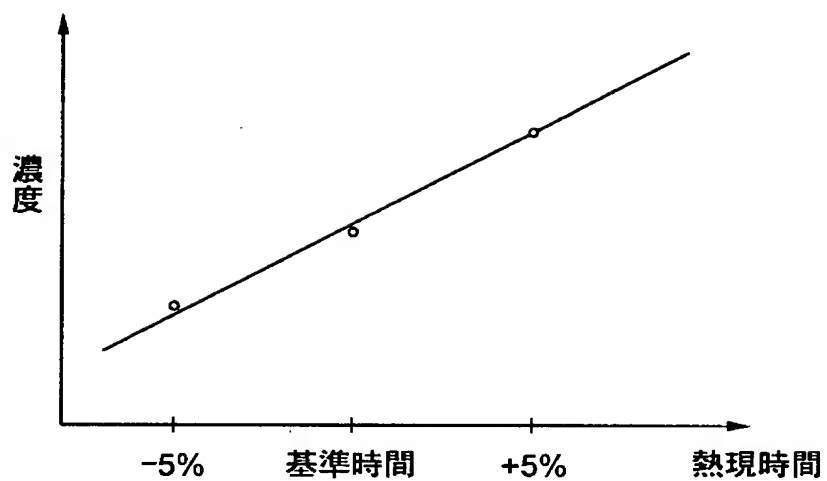


【図 8】

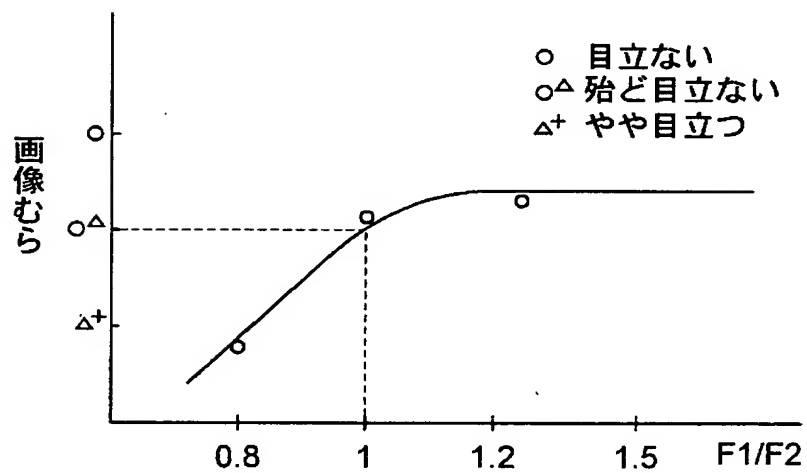




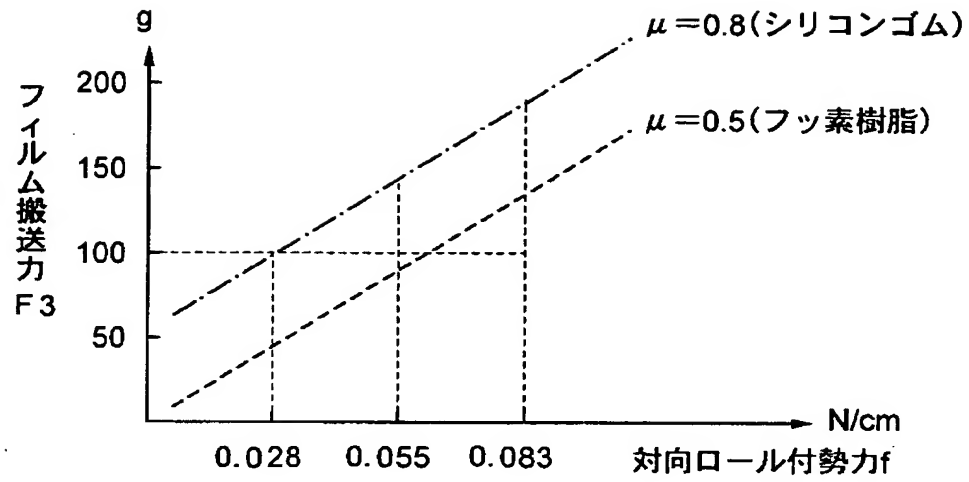
【図 1 0】



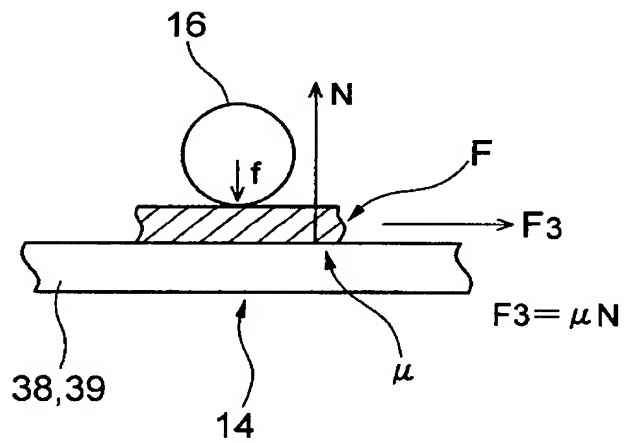
【図 1 1】



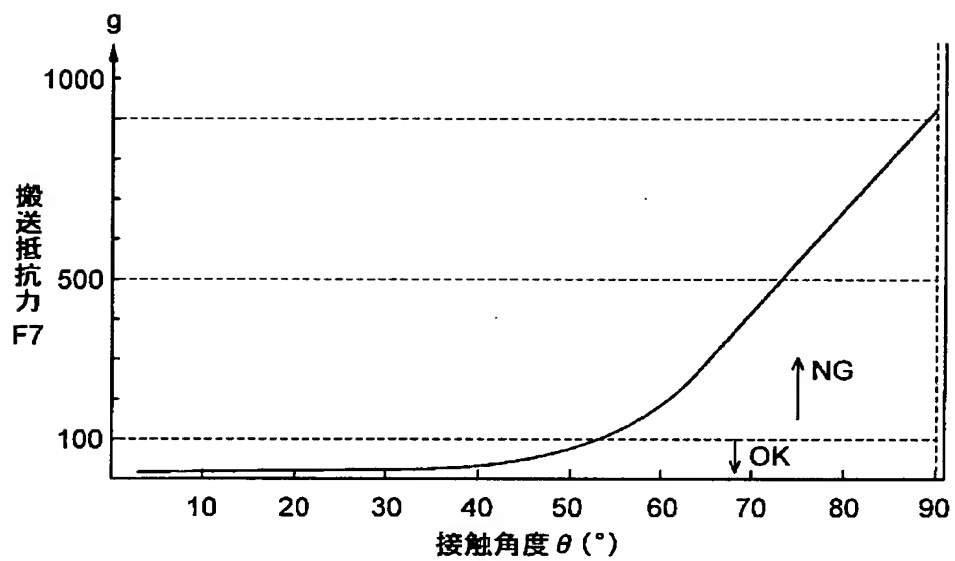
【図 1 2】



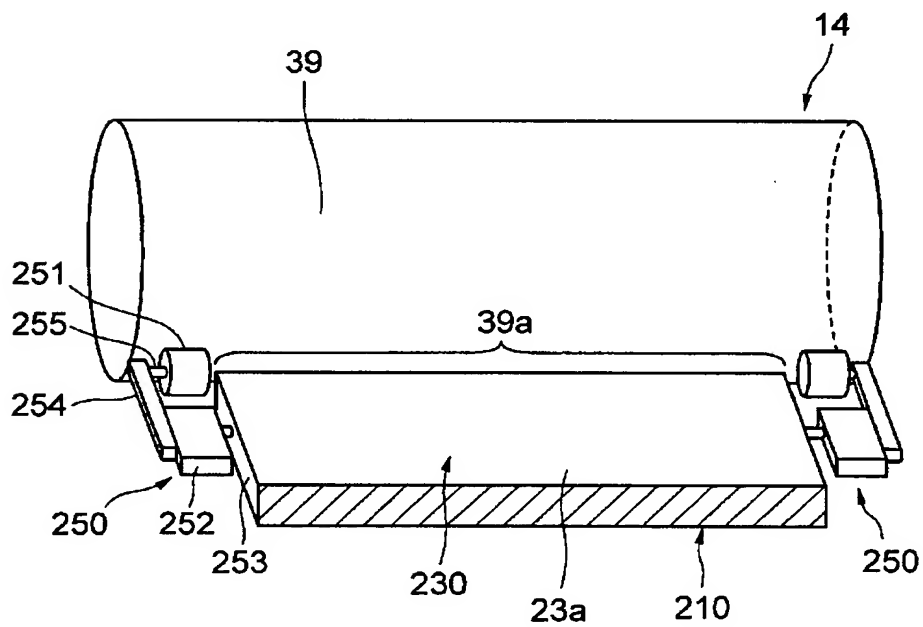
【図 1 3】



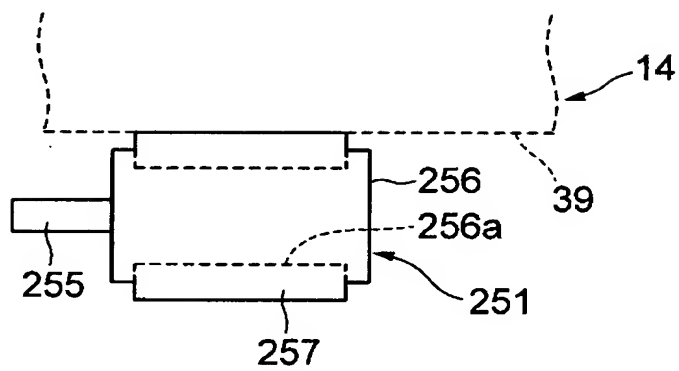
【図 1 4】



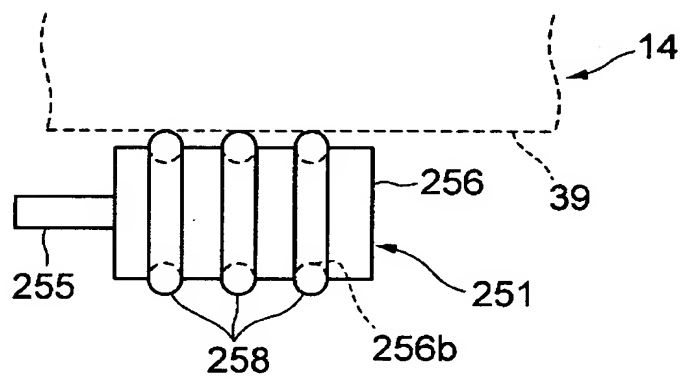
【図 1 5】



【図 1 6】



【図 1 7】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 熱現像感光フィルムを搬送しながら加熱し回転する加熱ドラムがその表面にフッ素樹脂等のような滑面層を有する場合に、加熱ドラムに対しガイド部材を位置規制する回転部材が加熱ドラムに追従して確実に回転でき、滑面層の損傷を防止し加熱ドラムの汚染を未然に防止できる熱現像装置を提供する。

【解決手段】 この熱現像装置は、円筒状の基体の周囲に設けられた弾性層と、弾性層の外表面に形成された滑面層 3 9 とを有しフィルムを加熱しながら搬送するために回転する加熱ドラム 1 4 と、加熱ドラムから離れたフィルムを下流側に搬送するように案内するガイド部材と、ガイド部材と加熱ドラムとの相対位置を規制するためにガイド部材に設けられ、加熱ドラムの回転軸方向の端部に当接しながら従動回転可能な回転部材 2 5 1 を有する位置規制部材と、を備える。回転部材 2 5 1 が加熱ドラムに当接する部分に弾性部材 2 5 7 を有する。

【選択図】 図 1 6

認 定 ・ 付 加 情 報

特許出願の番号	特願 2 0 0 2 - 3 7 3 8 4 1
受付番号	5 0 2 0 1 9 5 9 4 3 7
書類名	特許願
担当官	第一担当上席 0 0 9 0
作成日	平成 1 5 年 1 月 1 6 日

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】	平成14年12月25日
-------	-------------

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [0 0 0 0 0 1 2 7 0]

1. 変更年月日	1 9 9 0 年 8 月 1 4 日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都新宿区西新宿 1 丁目 2 6 番 2 号
氏 名	コニカ株式会社